

	www.teknos.com		
TECHNISCHES DATENBLATT 03 17.05.2017	TEKNOTHERM 4400-00 High-Solid Einbrennlack		
ART DES WERKSTOFFES	TEKNOTHERM 4400 ist ein High Solid Polyester-Einbrennlack mit guter Haftung auf Stahl, Aluminium und verzinkten Untergründen. Es bildet eine elastische Oberfläche, die gegen Wasser, Öl, schwachen Basen und Säuren beständig ist.		
VERWENDUNG	Wird als guthaftender Einschichtlack für Stahl und NE-Metalle eingesetzt.		
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Gute Haftung auf Stahl, Aluminium und verzinkten Oberflächen. Reiß- und Schlagfeste, aber auch elastische Oberfläche. Beständig gegenüber Wasser, Öl, schwache Säuren und Basen. Außenbeständig.		
TECHNISCHE DATEN			
Festkörpergehalt	57 ± 5 Gew.-% je nach Farbton 45 ± 5 Vol.-% je nach Farbton		
Dichte (gebrauchsfertiges System)	1,1 ± 0,2 g/cm ³ je nach Farbton		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	450 ± 30 g/l je nach Farbton		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg) (m ² /l)
	20	45	21 23,1
	30	65	14 15,4
	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlene Schichtdicke aufzutragen.		
Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu beschichtenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 20 µm)			
- Trocknung	Ablüften: 5 - 15 min Einbrenntemperatur: 160 - 210°C (Objekttemperatur) Einbrenndauer: 20 – 7 min		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 20 µm)			
	mit sich selbst nach dem Einbrennen.		
Reinigung der Werkzeuge	Mit TEKNOSOLV 6720		
Glanzgrad	Seidenglänzend bis glänzend, je nach Farbton		
Farbtöne	Standard RAL 9005, 9006, 9010. (Weitere auf Anfrage)		
BESONDERE HINWEISE	Siehe Sicherheitsdatenblatt.		
GEBRAUCHSANWEISUNG			
Oberflächenvorbereitung	Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Folgende Konversionsschichten sind zu empfehlen: Oxilan®, Eisenphosphatierung bzw. Zinkphosphatierung.		
Arbeitsbedingungen	Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.		
Auftragen	Vor der Arbeit die Farbe gut aufmischen. Empfohlene Auftragsmethode: ESTA Hochrotationsdisk, pneumatisches Hochdruckspritzen.		
SONSTIGES	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden.		

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der

Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltafordernngen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.